

选用参考和规格资料

产品类型	环脂肪族胺固化环氧涂料
产品概述	高度耐化学性环氧厚浆涂料，在所有工业领域中有非常多样的用途。自底漆，适用于大多数现有涂层上，并可紧密附着在锈蚀表面。作为独立系统用于各种化学环境，也适用于各种浸泡条件。可选购的云母氧化铁添加剂（MIO Filer），可单独购买，用于更严苛的海洋或重工业用途，可按照产品数据表使用，以提高腐蚀保护和漆膜强度。
特性	• 卓越的耐化学性 • 表面容忍性 • 分为常温施工与低温施工的配方产品 • 可自底漆和底漆/面漆兼容性 • 优秀的耐磨性 • VOC符合现行的AIM要求 • 适用于美国农业部监察标准
颜色	参照卡宝拉因色卡。某些颜色需要多重涂装来掩盖底色。注意：低温施工的配方产品相对于普通产品会在更短时间造成多数颜色变黄或褪色。
表面	有光
底漆	自底漆
干膜厚度	102 - 152 微米 (4 - 6 密耳) 每道涂层 为了无机富锌表面的均匀光泽或轻微生锈表面，涂装6.0-8.0 密耳（150~200微米）。每道涂层不要超过10 密耳（250微米），在无机锌表面过高的膜厚度会增加运输和安装过程中损坏风险。
理论固含量	按体积 75% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 29.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1203 平方英尺/加仑) 100 微米时, 7.4 平方米/升 (4.0 密耳时, 301 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.9 平方米/升 (6.0 密耳时, 200 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
VOC含量	#2 稀释剂 13oz/gal=2.30 lbs/gal (276g/l) #2 稀释剂 7oz/gal=2.08lbs/gal (250g/l) #33 稀释剂 16oz/gal=2.43lbs/gal (291g/l) #33 稀释剂 7oz/gal=2.08lbs/gal (250g/l) 提供的产品 1.81lbs/gal (217 g/l) *若有非光化学反应溶剂时，890使用#76稀释剂稀释至8 oz/gal，890LT稀释至16 oz/gal 以上为标准值，不同颜色会略有变化。
耐干温性能	持续: 149°C (300°F) 间歇: 177°C (351°F) 温度超过200°F (93°C)，会产生褪色和失光现象，但不影响性能。
耐绝缘性能	持续: 149°C (300°F) 温度超过200°F (93°C)，会产生褪色和失光现象，但不影响性能。
限制条件	不要复涂在乳胶漆上面。浸没环境项目只使用工厂生产的特殊颜色。请咨询技术服务。

Carboguard 890

产品数据表



选用参考和规格资料

- 面漆**
- 丙烯酸树脂
 - 环氧树脂
 - 聚氨酯

底材与表面处理

通常要求 | 底材表面必须清洁干燥，采用恰当的方法充分清除底材表面的尘埃及油脂等残留物。

钢材 | **浸泡环境:** SSPC-SP10
非浸泡环境: SSPC-SP6
1.5-3.0 密尔(38-75 微米) SSPC-SP2或SP3 是适用于温和腐蚀的环境下的清洁方法。

镀锌钢材 | 请参考卡宝拉因销售代表的推荐特殊卡宝拉因底漆，请参考所推荐底漆的产品说明书。

混凝土或CMU | 混凝土须在温度为24°C 相对湿度为50%条件下固化28天。按照ASTM D4258和ASTM D4259对表面进行处理。混凝土表面的孔洞可能需要填平，砂浆接缝需要固化最少15天。

石膏板和石膏 | 连接处的混合物和石膏必须充分固化才能施工。

已有涂层表面 | 轻微的砂纸或者打磨表面，以得到一个粗糙、失光的表面状态。旧涂层必须按照ASTM D3359 “X-Cut” 测附着力，最低达到3A的标准。

性能参数

所有测试数据在实验室条件下产生，现场测试结果可能会有不同。

测试方法	System	结果
ASTM B 117 盐雾实验	打砂钢材 2 道890	1/16" 划线处2,000小时后未发现起泡、生锈或锈蔓延现象
ASTM B117 盐雾实验	打砂钢材 1道无机锌 1道 890	划线处4,000小时后 未发现起泡、生锈或锈 蔓延现象
ASTM D 4060 耐磨测试	打砂钢材 1 1道环氧底漆 1道 890	CS17砂轮, 循环1,000次, 85 mg 损耗
ASTM D1735 水雾测试	打砂钢材 1 道环氧底漆 1道890	2,800小时未发现起 泡、 生锈或锈蔓延现象
ASTM D2486 耐洗刷测试	打砂钢材 1道 890	液体擦洗介质, 循环 10,000次, 保留93%光泽
ASTM D3359 附着力测试	打砂钢材 1道 890	5A
ASTM D3363 铅笔硬度测试	打砂钢材 2道 890	超过8H
ASTM E84 火焰烟雾测试	2道 890	火焰等级 5 烟雾等级 A

检测报告和其他可用的数据资料在书面的要求下提供。

混合与稀释

混合 | 分开动力搅拌各组分，混合后搅拌均匀。请按产品说明书要求的比例混合。

稀释 | 喷涂：添加#2稀释剂稀释至13 oz/gal (10%) w/ #2
刷涂：添加#33稀释剂稀释至16 oz/gal (12%) w/ #33
辊涂：添加#33稀释剂上稀释至16 oz/gal (12%) w/ #33
炎热或有风的条件下可使用#33稀释剂。使用非卡宝拉因提供或推荐的稀释剂，可能会对产品的性能造成不利的影响并会终止产品明示或暗示的质量担保。
*稀释限值请参考'VOC含量'

混合与稀释

混合比例	1:1(A 比 B)
混合后可使用时间	75°F (24°C), 3 小时 当涂料变稠和开始下垂时, 涂料失效。温度越高可使用时间越短。

涂装设备

下表列出了使用此产品的几种一般设备, 现场施工时可能需要对设备进行调解以达到期望的工艺要求。

喷涂 (通常)	此产品固含量高, 喷涂时需用特别的喷涂技巧。可以快速获得湿膜厚度。以下设备均使用, 可从供应商Binks、Devibiss和Graco处获得。
有气喷涂	配备双重调节器的压力罐搅拌器, 油漆管内径达3/8", 最大的油漆管长度50', 喷嘴内径为0.070"并配有相应空气帽。
无气喷涂	泵压比: 30:1 (最小)* GPM 输出: 3.0 (最小) 物料管大小: 3/8" I.D. (最小) 喷嘴大小: 0.017" -0.021" 输出压力: 2,100-2,300 滤网大小: 60 目 *推荐使用的Teflon垫片, 可从泵制造商处购得。
刷涂和辊涂 (通用)	在为达到预期的外观效果, 掩盖底色并得到推荐膜厚。需要多次涂装, 避免过多反复刷涂或辊涂。为获得最佳效果, 75°F (24°C)条件下, 施工要在控制在10分钟内。
刷涂	使用中等鬃毛刷
辊涂	酚醛芯的短毛刷

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

本产品只要求底材温度高于露点即可涂装。低于露点温度, 底材表面会结露并生成闪锈, 从而影响涂层的附着力。在非正常情况下涂装时, 需要特殊的稀释和涂装技巧。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	干燥至可复涂和面涂其他面漆	最终固化 (通常)	最终固化 (浸泡)
10°C (50°F)	12 小时	24 小时	3 天	没有评分
16°C (61°F)	8 小时	16 小时	2 天	10 天
24°C (75°F)	4 小时	8 小时	1 天	5 天
32°C (90°F)	2 小时	4 小时	16 小时	3 天

更高膜厚、通风不足、高湿度、温度低时需要更长的固化时间, 并有可能导致溶剂滞留以及涂层过早失效。在固化期间湿度过高或者结露会影响固化过程并可能导致褪色, 表面可能有析出物。复涂前必须用水清洗掉析出物。在高湿度的条件下, 推荐在温度上升时施工。在24°C时, 自身复涂或复涂环氧面漆的最大复涂时间为30天, 复涂聚氨酯类为90天。如超过最大复涂时间, 在复涂前必须对表面进行扫砂或打磨处理。

Carboguard 890

产品数据表



清洗与安全

清洗	使用#2稀释剂或丙酮。为避免废液溢出，请按照当地的相关规定处理废弃液。
安全	阅读并遵守产品说明书及相应物质安全资料的安全守则，采用通用的安全保护措施。易过敏施工者要穿防护服，戴手套并涂抹防护霜于脸、手及所有暴露部位。
通风措施	当用作罐体内衬或在封闭区域，在涂层固化前必须保证空气的彻底流通。使用人员应测试并监测暴露等级比，确保所有人员遵循指导。

包装/搬运与存储

贮存期限	组分 A:75°F (24°C)，36 个月 组分 B:75°F (24°C)，15 个月 *保存在推荐的贮存条件下，未开封的原容器中的情况。
发货重量（估计值）	2 加仑包装 - 29 lbs (13 kg) 10 加仑包装 - 145 lbs (66 kg)
贮存温度和相对湿度	40° - 120°F (4°-49°C) 室内储存 温度低于20°F (-7°C)条件下存储时间不能超过30天 0-100% 相对湿度
闪点（Setaflash）	A组分：89°F (32°C) B组分：73°F (23°C)
贮存条件	是内储存

担保

据我们所知，此处包含的技术数据在发布之日是真实准确的，如有变更，恕不另行通知。用户在指定或订购前必须联系卡宝拉因核实准确性。不作任何明示或暗示的准确性保证。根据适用的卡宝拉因质量控制程序，卡宝拉因保证我们的产品不存在制造缺陷。当产品不符合以下条件时，本保证无效：（1）未按照卡宝拉因的规格进行施工，和/或（2）未在正常操作条件下进行正确储存、固化和使用。对于因使用本产品而导致的适用性、性能、伤害或损害，卡宝拉因不承担任何责任。如果在保修期内，卡宝拉代表检查后发现本产品未按指定要求运行，卡宝拉的唯一义务（如有）是更换经证实有缺陷的卡宝拉产品或退还购买价款，具体由卡宝拉自行决定。Carboline不对任何其他损失或损害承担责任。本保修不包括（1）任何产品的应用或移除的人工和人工成本，以及（2）任何偶然或间接损害，无论是基于明示或暗示的保证、疏忽、严格责任还是任何其他法律理论。卡宝拉因公司不作任何其他明示或暗示、法定、通过法律运作或其他形式的保证或担保，包括适销性和特定用途的适用性。除非另有说明，否则上述所有商标均为Carboline International Corporation的财产。本《产品数据表》全文以及由此衍生的文件均以英文撰写，出于法律目的，以英文版本为准。